

"PATENT"  
**IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE**

In re Application of: )  
KARL LECHLEITER ET AL. )  
SERIAL NO.: UNKNOWN ) Group Art Unit: UNKNOWN  
FILED: 23 February 2004 )  
FOR: WORKPIECE SEAT FOR ) Examiner: UNKNOWN  
BAR-SHAPED WORKPIECES )

Commissioner for Patents  
P. O. Box 1450  
Alexandria, Virginia 22313-1450

Sir:

**PRIORITY CLAIM UNDER RULE 55**

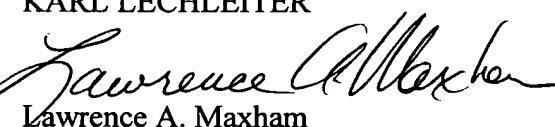
The benefit of filing date in Germany of patent application corresponding to the above-identified application is hereby claimed under Rule 55 and 35 U.S.C. 119 in accordance with the Paris Convention for the Protection of Industrial Property.

A certified copy of the corresponding German application Serial No. 203 03 147.4 filed on 26 February 2003, is attached hereto.

Dated: 23 February 2004

Respectfully submitted,

KARL LECHLEITER

By:   
Lawrence A. Maxham  
Attorney for Applicant  
Registration No. 24,483

**THE MAXHAM FIRM**

A PROFESSIONAL CORPORATION  
SYMPHONY TOWERS  
750 "B" STREET, SUITE 3100  
SAN DIEGO, CALIFORNIA 92101  
TELEPHONE: (619) 233-9004  
FACSIMILE: (619) 544-1246

# BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



## Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Gebrauchsmusteranmeldung

**Aktenzeichen:**

203 03 147.4

**Anmeldetag:**

26. Februar 2003

**Anmelder/Inhaber:**

DECKEL MAHO Pfronten GmbH,  
87459 Pfronten/DE

**Bezeichnung:**

Werkstückaufnahme für stangenförmige Werkstücke

**IPC:**

B 23 B, B 23 G

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Gebrauchsmusteranmeldung.**

München, den 12. Februar 2004  
Deutsches Patent- und Markenamt  
Der Präsident  
Im Auftrag

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Remus", which is the name of the inventor mentioned in the document.

Remus

# BEETZ & PARTNER

Patentanwälte

European Patent Attorneys

European Trade Mark Attorneys

Steinsdorfstraße 10 - D-80538 München

Telefon +49 89 2168 9100

Telefax +49 89 2168 9200

email info@beetz.com

gegründet 1926

Dipl.-Ing. R. BEETZ sen. (1926-1991)

Dr.-Ing. R. BEETZ jun. (1969-2000)

Dipl.-Ing. J. SIEGFRIED

Prof. Dr.rer.nat. W. SCHMITT-FUMIAN

Dipl.-Phys. Dr.rer.nat. C.-M. MAYR

Dipl.-Ing. A. PFEIFFER

Dipl.-Ing. B. MATIAS

---

Rechtsanwältin P. KOTSCH

112-59.195G/Sd

26.02.2003

Anmelder: DECKEL MAHO Pfronten GmbH  
87459 Pfronten, Deutschland

---

## **Werkstückaufnahme für stangenförmige Werkstücke**

Die Erfindung betrifft eine Werkstückaufnahme zur Frä- und Dreh- bearbeitung von stangenförmigen Werkstücken, mit einem langge- streckten Gehäuse, einer im Gehäuse drehbar gelagerten Spindel, ei- nem elektrischen Direktantrieb für die Spindel, dessen Rotor auf dem Spindelmantel und dessen Stator im Gehäuse befestigt ist, am ar- beitsseitigen Endteil der Spindel vorgesehene Spannmittel zum Festspannen eines stangenförmigen Werkstücks, einer am rückwärti- gen Teil des Gehäuses vorgesehenen Anschlussanordnung für die Energiezuführung und eine Einrichtung zum lösbaren Fixieren der Spindel im Gehäuse.

In neuerer Zeit sind verschiedene Typen von Werkzeugmaschinen entwickelt worden, die Bohr- und Fräsarbeiten sowie auch Dreharbeiten an einem Werkstück in einer Aufspannung ermöglichen. Dadurch ergeben sich wesentliche betriebstechnische Vorteile, wie höhere Bearbeitungsgenauigkeiten, höhere Durchsatzleistungen und verminderte Totzeiten durch Wegfall von Rüstarbeiten. Grundsätzlich sind zwei Typen derartiger Maschinen im Gebrauch, und zwar ein erster Maschinentyp, bei dem die Werkstücke überwiegend durch Drehen bearbeitet werden und zum anderen ein den Fräsmaschinen näher stehender Typ zur bevorzugten Fräsbearbeitung von Werkstücken.

Die in Fig. 1 perspektivisch dargestellte Werkzeugmaschine gehört zum letztgenannten Typ und enthält einen relativ breiten Fahrständer 1 in einer Bodenwanne 2, auf dessen Oberseite horizontale Führungsschienen 3 montiert sind. In diesen Führungsschienen läuft ein Schlitten 4, der quer zu den Führungsschienen 3 verlaufende Schienen 5 trägt, in denen ein vertikaler Spindelstock 6 in einer zweiten horizontalen Koordinatenachse motorisch verfahrbar ist. An der Stirnseite dieses Spindelstocks 6 ist ein Spindelkopf 7 um eine zur zweiten Koordinatenachse parallele Achse verdrehbar gelagert. In diesem Spindelkopf 7 befindet sich eine in herkömmlicher Weise durch einen Motor antreibbare Arbeitsspindel 8, in der wahlweise Frä-, Bohr- und auch Drehwerkzeuge manuell oder mittels Werkzeugwechsler eingespannt werden können.

An der vorderen Stirnwand des Ständers 1 ist in vertikalen Führungsscheinen 9 eine Konsole 10 in der vertikalen Koordinatenachse

verfahrbar geführt, die neben einer Spannfläche 11 seitlich versetzt zum Arbeitsraum eine Werkstückaufnahme 12 für stangenförmige Werkstücke trägt.

Werkstückaufnahmen des in Fig. 1 dargestellten Typs sind bekannt und dienen zur Halterung von stangenförmigen Werkstücken, die z. B. mittels eines – nicht dargestellten – Stangenladers in die hintere Öffnung 13 meist automatisiert eingeschoben und durch geeignete Spannmittel fixiert werden.

Der grundsätzliche Aufbau einer Werkstückaufnahme ist in Fig. 2 im Axialschnitt dargestellt und wird im Folgenden beschrieben. In einem von einer formsteifen und tragfähigen Abdeckkonstruktion 15 umgebenen hohlzylindrischen langgestreckten Gehäuse 16 ist ein elektrischer Direktantrieb koaxial angeordnet, dessen Stator 17 an der Innenwand des Gehäuses 16 und dessen Rotor 18 auf Umfangswand einer langgestreckten hohlzylindrischen Spindel 19 befestigt ist. Der radial erweiterte vordere Teil 20 der Spindel 19 ist in vorderen Kugellagern 21 im vorderen Endteil 22 des Gehäuses gelagert und der rückwärtige Endteil der Spindel 19 ist über ein Lager 23 in einem Gehäuseteil 24 gelagert. Im durchgehenden zylindrischen Innenraum der Spindel befindet sich eine Hülsenanordnung 25, die Teil einer Spannvorrichtung für ein in den Innenraum eingeschobenes stangenförmiges Werkstück ist. Zu dieser Spannvorrichtung gehört eine an dem in Fig. 2 linken Ende dargestellte Spannzange 26, deren Spannkeile 27 durch Axialbewegungen das vordere Endstück des Werkstücks festklemmen oder freigeben. Im rechten Teil der Fig. 2 ist eine Anschlussvorrichtung 27 dargestellt, über die der Antriebstrom für

den Direktantrieb sowie Drucköl für die hydraulische Bestätigung der Spannzange zugeführt werden.

Bei herkömmlichen Werkstückaufnahmen befindet sich am rückwärtigen Ende der Spindel eine Fixiereinrichtung, mit welcher die Spindel beispielsweise zur Durchführung bestimmter Bohr- und Fräsarbeiten im Gehäuse festgelegt wird. Diese Fixiereinrichtung enthält eine Klemmscheibenanordnung, die radial abstehend auf der Spindel und wechselweise in einer entsprechenden Gehäuseausnehmung befestigt sind und im Bedarfsfall durch z. B. einen hydraulischen Kolben fest gegeneinander gedrückt werden. Diese bekannte Fixiereinrichtung ist konstruktiv aufwändig und beansprucht einen gewissen Platz, sodass sich die Werkstückaufnahme insgesamt verlängert. Ein technisch wesentlicher Nachteil dieser Fixiereinrichtung liegt noch darin, dass die Spindel nur an ihrem rückwärtigen Ende im Gehäuse festgelegt wird. Wenn Werkstückstangen von größerem Durchmesser von z. B. 100 mm und mehr mit relativ hoher Spanleistung gefräst oder gebohrt werden sollen, kann sich die Spindel in gewissen Grenzen elastisch verdrehen, da der von der Bearbeitung herrührende Kraftschluss vom vorstehenden bearbeiteten Werkstückende über die Spannzange in die Spindel und über die am Spindelende angeordnete Fixiereinrichtung in das Gehäuse eingeleitet wird. Diese Verdrehungen der Spindel führen zu Positionsfehlern des Werkstücks während seiner Bearbeitung.

Aufgabe der Erfindung ist es, eine Werkstückaufnahme zur Frä- und Drehbearbeitung von stangenförmigen Werkstücken zu schaffen, die eine verbesserte Bearbeitungsgenauigkeit auch bei dickerem Stan-

genmaterial und großen Spankräften gewährleistet und die eine Ver-  
ringerung der Längsabmessungen bei verminderter konstruktiven  
Aufwand ermöglicht.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass die Fixiereinrichtung kompakt ausgebildet und am arbeitsseitigen Endteil des Gehäuses angeordnet ist.

Die kompakte Ausbildung der Fixiereinrichtung ermöglicht deren Anordnung am arbeitsseitigen Endteil des Gehäuses ohne Verlängerung der Werkstückaufnahme. Zwischen der Einspannung des stangenförmigen Werkstücks und der Fixiereinrichtung besteht nur ein kurzer axialer Abstand, sodass die auf die Spindel bei der Fräsbearbeitung des vorstehenden Stangenendes erzeugten Drehmomente auf kurzem Weg über die aktivierte Fixiereinrichtung in das Gehäuse eingeleitet werden. Torsionserscheinungen der Spindel, wie sie bei der bekannten Anordnung der Fixiereinrichtung am rückwärtigen Spindelende auftreten, sind damit ausgeschlossen.

Schonende Beanspruchungen der vorderen Spindellager können dadurch erreicht werden, dass die Fixiereinrichtung vor der vorderen Spindellagerung angeordnet wird.

Zweckmäßig weist die Fixiereinrichtung mindestens ein die Spindel zumindest teilweise umgebendes Fixierelement auf, das unmittelbar auf die Umfangsfläche der Spindel einwirkt. Dies ermöglicht die Verwendung von einfachen hohlzylindrischen Spindeln, ohne dass Teile der Fixiereinrichtung auf dem Spindelkörper ausgebildet bzw. befestigt werden müssen.

tigt werden müssten. Dabei sollte das Fixierelement in einem Gehäuseteil angeordnet und unter einer geeigneten Antriebskraft in Richtung der Umfangsfläche der Spindel bewegbar oder verformbar sein.

Gemäß einer konstruktiv einfachen und kostengünstigen Weiterbildung der Erfindung enthält das Spannelement eine in einem Gehäuseteil ausgebildete ringförmige langgestreckte und koaxiale Druckkammer, in die mindestens ein Druckölkanal mündet und die nach radial innen von einer verformbaren Wand begrenzt wird. Wenn die Druckkammer mit Drucköl beaufschlagt wird, erfolgt eine Ausbauchung dieser Innenwand und deren fester Andruck an die Umfangsfläche der Spindel. Dabei kann die verformbare Innenwand Bestandteil des Gehäuseteils oder auch als sog. Dehnhülse ausgebildet sein.

Im Folgenden wird ein Ausführungsbeispiel der Erfindung anhand der Fig. 2 und 3 der Zeichnung ausführlicher beschrieben. Es zeigen:

Fig. 1 eine Werkzeugmaschine mit einer Werkstückaufnahme für Werkstückstangen;

Fig. 2 eine Werkstückaufnahme im schematischen Axialschnitt mit einer erfindungsgemäßen Fixiereinrichtung;

Fig. 3 einen vergrößerten Ausschnitt A der Fig. 2.

Die Werkzeugmaschine nach Fig. 1 sowie der grundsätzliche Aufbau der Werkstückaufnahme wurde bereits vorstehend beschrieben. Wie aus Fig. 2 und 3 ersichtlich, ist an dem linken Endteil 22 des Gehäu-

ses 16 ein Abschlussring 30 durch Schrauben 31 befestigt. Dieser einen Teil des Gehäuses 16 bildende Abschlussring 30 enthält eine zur Spindelachse koaxiale langgestreckte schmale Ringkammer 32, die nach radial innen von einer dünnen und damit elastisch verformbaren Wand 33 begrenzt wird. Diese Druckkammer 32 ist endseitig durch einen Dichtungsring 34 abgedichtet und über einen Kanal 35 an eine Druckölversorgung angeschlossen. Durch Beaufschlagen der Druckkammer 32 wird die dünne Wand 33 nach radial innen elastisch ausgewölbt und gelangt dadurch in feste Druckanlage an die äußere Umfangsfläche der Spindel 16. Auf diese Weise erfolgt die feste und genaue Fixierung der Spindel 16 im Spindelgehäuse 19.

Die Erfindung ist nicht auf das dargestellte Ausführungsbeispiel beschränkt. So kann die Druckkammer 32 statt durch die als Teil des Abschlussrings 30 ausgeführte Wand 33 auch durch eine sog. Dehnhülse begrenzt werden, die elastisch verformbar ist und in der Druckkammer flüssigkeitsdicht befestigt wird. Ferner besteht auch die Möglichkeit, die Druckkammer 32 statt koaxial zur Spindelachse schräg oder auch radial zwischen einem Gehäuseteil und einer entsprechenden Fläche der Spindel anzuordnen.

## Ansprüche

1. Werkstückaufnahme zur Frä- und Drehbearbeitung von stan- genförmigen Werkstücken mit
  - einem langgestreckten Gehäuse (19),
  - einer im Gehäuse (19) drehbar gelagerten Spindel (16),
  - einem elektrischen Direktantrieb (17, 18) für die Spindel, des- sen Rotor (18) auf der Spindel (16) und dessen Stator (17) im Gehäuse (16) befestigt sind,
  - am arbeitsseitigen Endteil in der Spindel vorgesehenen Spannmitteln zum Fixieren einer Stangenwerkstück in der Spindel,
  - einer an dem rückwärtigen Teil des Gehäuses vorgesehenen Anschlussanordnung für die Energiezuführung und
  - einer Fixiereinrichtung zum Fixieren der Spindel (16) im Ge- häuse (19),  
dadurch gekennzeichnet, dass
    - die Fixiereinrichtung (32, 33) kompakt ausgebildet und am ar- beitsseitigen Endteil (22) des Gehäuses (19) angeordnet ist.
2. Werkstückaufnahme nach Anspruch 1,  
dadurch gekennzeichnet, dass  
die Fixiereinrichtung (32, 33) vor der vorderen Spindellagerung (21) angeordnet ist.

3. Werkstückaufnahme nach Anspruch 1 oder 2,  
dadurch gekennzeichnet, dass  
die Fixiereinrichtung (32, 33) mindestens ein die Spindel (16)  
zumindest teilweise umgebendes Fixierelement (33) aufweist, das  
auf die Umfangsfläche der Spindel (19) unmittelbar einwirkt.
  
4. Werkstückaufnahme nach Anspruch 3,  
dadurch gekennzeichnet, dass  
das Fixierelement (33) in einem Gehäuseteil (30) unter einer An-  
triebskraft bewegbar oder verformbar angeordnet ist.
  
5. Werkstückaufnahme nach einem der vorstehenden Ansprüche,  
dadurch gekennzeichnet, dass  
die Fixiereinrichtung eine in einem Gehäuseteil (30) ausgebildete  
ringförmige langgestreckte Druckkammer (32) enthält, in die  
mindestens ein Druckölkanal (35) mündet und die nach radial  
innen von einer verformbaren Wand (33) begrenzt ist.
  
6. Werkstückaufnahme nach Anspruch 5,  
dadurch gekennzeichnet, dass  
die radiale Innenwand (33) der Druckkammer (32) Bestandteil  
des Gehäuseteils (30) ist.
  
7. Werkstückaufnahme nach Anspruch 5,  
dadurch gekennzeichnet, dass  
die radiale Innenwand der Druckkammer (32) eine Dehnhülse  
ist.

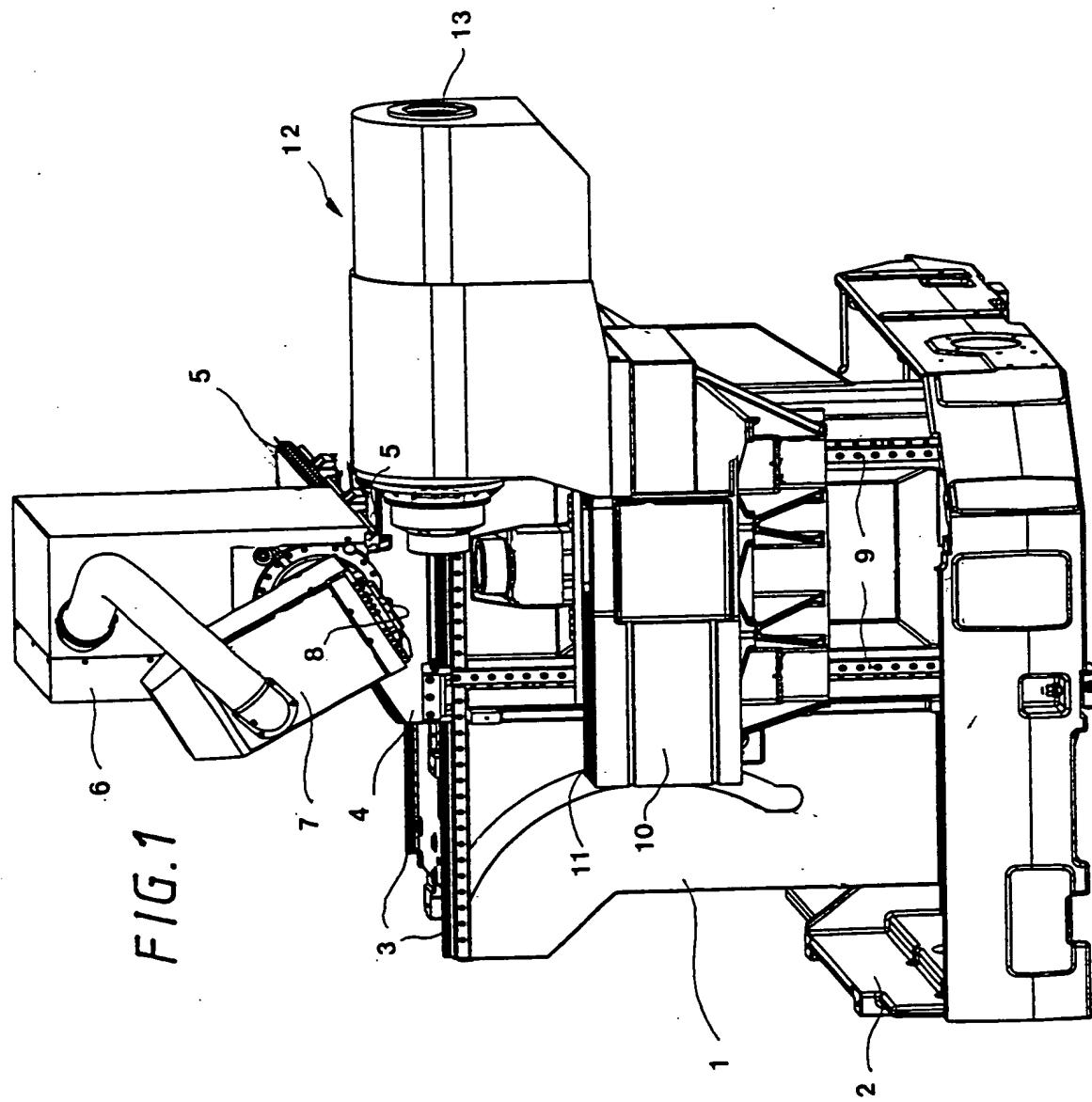


FIG. 2

